

Centros alfareros de la provincia

Equipo Adobe

Dista mucho de ser prolífica la tinta vertida en aras del conocimiento de la alfarería de la provincia de Cáceres. No obstante, es sabida la importancia que los trabajos de «tinajeros» y «olleros» han tenido, si bien ignorábamos la abundancia de centros que dentro del presente siglo estuvieron abiertos, cubriendo con sus labores las necesidades de uso de cacharrería en esta extensa provincia. Lo más destacable o conocido a nivel popular en la zona Sur han sido los trabajos de Arroyo de la Luz, centro aún vigorosamente activo, que en otro tiempo abasteció con sus producciones a casi toda la provincia, no siendo óbice no obstante para que dentro de las extensas zonas abastecidas, coexistieran treinta y siete centros más como mínimo. La mitad inferior de la zona Sur recibió también labores de los vecinos centros de Badajoz y la Suroeste de la provincia de Toledo, principalmente de Puente del Arzobispo, llegando a aportar estas provincias mano de obra de maestros que emigraron a la de Cáceres, mezclando sus formas con las autóctonas. En el Norte, parece que la Sierra de Gata haya sido muralla que frenase de modo notable la entrada de otros barros. Unicamente en las Hurdes, a través del acceso de La Alberca, se recibieron en tiempos labores de Ciudad Rodrigo y Tamames.

CENTROS EN ACTIVO

Trujillo ha sido centro de la tradición inmemorial en la alfarería. Los dos barros usados son traídos del lugar denominado «dehesa del Mondazo». De allí lo transportan a las «eras» donde después de orearlo, lo mezclan en proporción de una parte de barro flojo por cuatro de fuerte. Una vez machado, se bate en el «pilón» y se pasa a cubos a



la «era» a través de unas «escobas» donde quedan retenidas las impurezas, principalmente de origen vegetal. Una vez «asentado» el barro, se le «da larga a la era» valiéndose para ello del «desaguadero». Oreado lo suficiente es transportado al alfar para su manipulación. Durante el verano, preparan el barro necesario de todo el año, que acopian en la instalación del alfar, en cuarto dedicado especialmente a este efecto. En el «masao» para formar la pella y con el fin de darle más fuerza al barro y poder refractario en las piezas de uso para fuego, se le añade, espolvoreándolo sobre la masa una cantidad de arena de río, finamente cribada.

La nomenclatura de las distintas partes en que se divide el torno, es la siguiente: «cabezuela», rueda superior metálica; «husillo», eje de unión entre

la cabezuela y el «vuelo», que es la rueda inferior, de madera, de unos 90 cms. de diámetro; «peón» es el rodamiento situado en el suelo, donde apoya y sobre el que gira el husillo. Menos en el cántaro grande, cuya ejecución consta de tres partes (tiesto, capilla, cuello y boca) las demás piezas son elaboradas de una sola tirada, ayudándose exclusivamente de la «caña». Con ella «sube» el barro, «refinan» y «adornan». Cuellos y bocas son alisados con la mano.

Arroyomolinos de Montañez fabricó exclusivamente tinajas hasta el año 1907, fecha en que se introdujo la forma del cono, llegando a ser este centro el que más labor de este tipo ha realizado y del que se han abastecido las zonas vinícolas de la provincia.

A finales de invierno se dedican a la



MOVIMIENTO DE ALFAREROS

extracción y preparación del barro. En primavera y verano a realizar la obra y a mediados del verano comienzan a cocer, con el fin de terminar como máximo en el otoño. Dos tipos de barro distintos, uno de ellos, arcilla muy arenosa, que mezclan en igualdad de proporción. Transportadas al taller, se extiende la mezcla y se «amollege», pasando para su batido a una máquina, que es único elemento mecánico de que dispone la instalación. Otro barro más fino se usa para bañar los conos, llamado «betún» y que aplican en estado líquido con bayetas «para que coja color» las piezas.

El modelado se realiza de la siguiente manera: para el «hondón» se usa de un molde de madera que se rellena «apalillando» con una «palilla cortada» de madera. El primer «camino» o «carga» sube unos 25 cm. Para echar el segundo, tiene que esperarse el «oreo» de lo anteriormente realizado con el fin de que coja el barro la consistencia necesaria y aguante el peso de la siguiente «carga». El tiempo de espera es de un día, al cabo del cual se sigue levantando la pieza con un «camino» similar al anterior. Este proceso se sigue hasta su total terminación. A mayor altura de la pieza se va haciendo necesario el uso de andamios que se realizan con «mesas», «cajones» y tablas. Para «tupir» el barro (extracción de aire y eliminación de poros) se utiliza la «palilla» por la parte exterior de la pieza, enfrentada en la parte interior por el «bolillo». Para quitar el barro sobrante se utiliza la «rasqueta».

Es sumamente delicado el secado de las piezas, que se realiza en el interior del taller. Debido al grueso del barro, el secado debe ser muy lento y homogéneo.

Cuando está la labor completamente seca, se va transportando al horno, usando para las piezas mayores un carrillo denominado «zorras». La colocación es metódica para este tipo de obra. La cocción dura de ocho a diez horas, vigilando el proceso a través de las «hornillas» ó aberturas que para este fin tiene practicado el horno.

A medida que se van sacando los conos del horno, se procede al empegado, para lo que se usa de los siguientes útiles: «hornillo», para calentar la pez, hecho de fábrica de ladrillo;



sobre el que se pone la «caldera», que contiene la pez; «caldero», para verterlo dentro de los conos; «cazo», para echar de la «caldera» al «caldero» y «legón», para repartir la pez dentro del cono.

Arroyo de la Luz tal vez sea el centro productor de Cáceres al que más

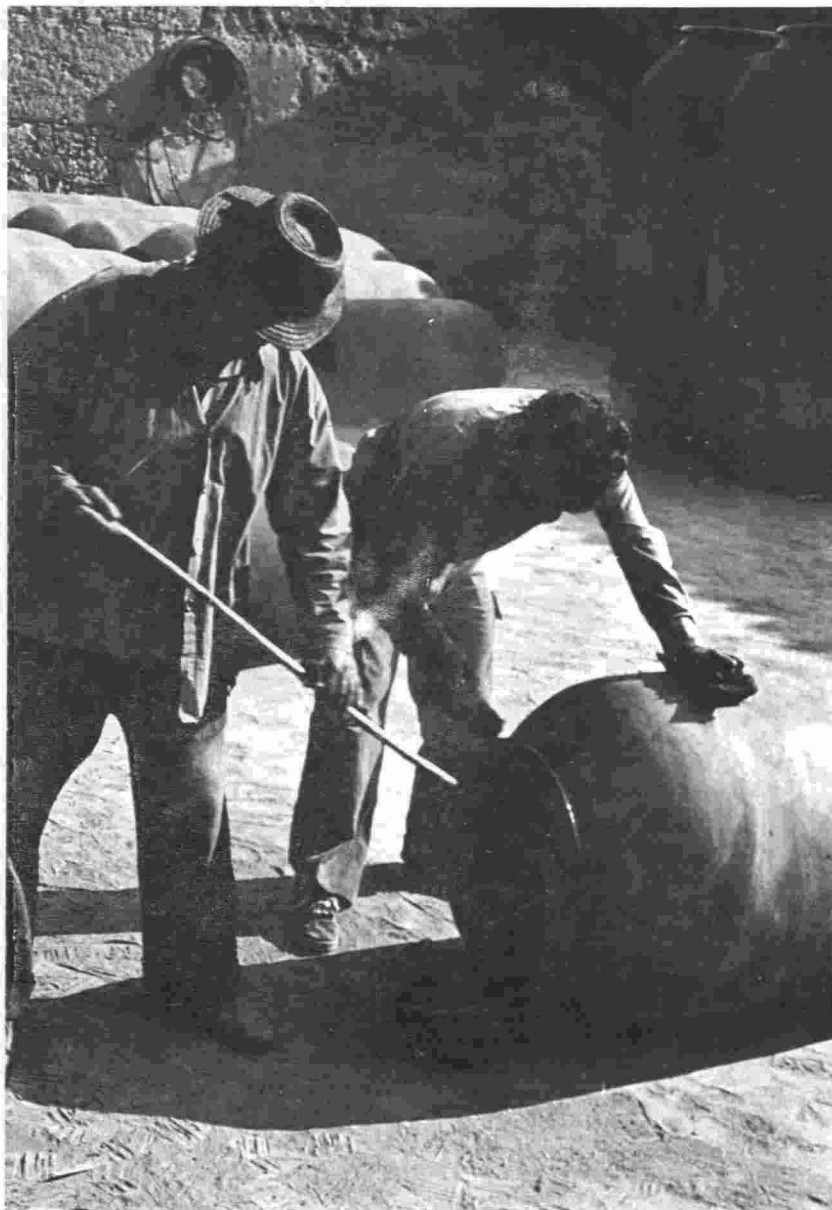
atención le hayan dedicado los investigadores dedicados a este tema. De él, dimana gran parte del léxico conocido en la alfarería de Cáceres. De ancestral tradición, tenían su barrio, su organización y patrón.

Antiguamente, los «olleros» del lugar pactaban de conjunto incluso has-

ta la extracción del barro: arrendaban una «cuadrilla» o extensión de terreno de buen barro y fijaban las condiciones oportunas para su distribución y uso. Por lo general la cuadrilla se dividía en 60 «partes» y cada una de éstas a su vez en 60 «cargas». La carga equivalía a «7 esportillas y un turrón».

La extracción del barro se realiza en superficie, apenas «desmochar» el terreno, es decir, quitar la capa vegetal más o menos profunda se llega a la «grea» o tierra blanca o al «barro rojizo», que son los dos tipos de tierras que usan. Para la formación del barro destinado a piezas finas, se sigue el siguiente proceso: se mezclan por partes iguales «grea» y «barro rojizo», se «macha» hasta su pulverización y se «criba». Se echa en el «bache» o pilón pequeño, mezclándolo con agua y permaneciendo allí durante un par de días. A través de una criba se pasa al «pilón grande», donde permanece hasta que toma total asiento. El agua sobrante sale a través de la «jienda» o «sangaera». Queda un barro fino llamado «betume», que una vez oreado pasa a la «lancha» donde se amasa, quedando formada la pella. Para formar la pella dedicada a pieza de «jerga» o basta, se le añade al «betume» en el «masaero» o «lancha» una considerable cantidad de «barro machao» en polvo, compuesto por dos partes de «barro rojizo» y una de «grea».

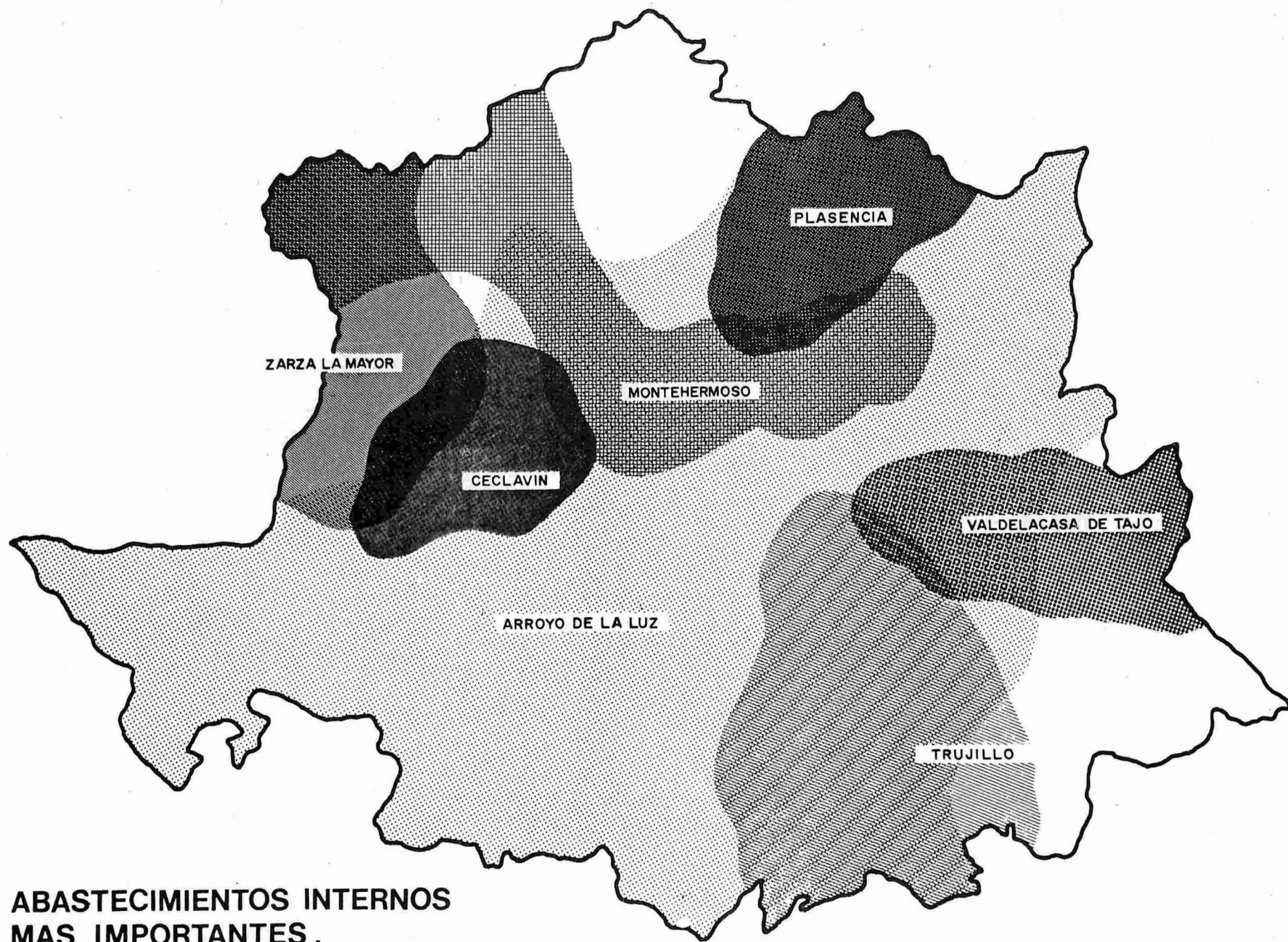
La rueda se compone de las siguientes partes: «cabeza», rueda superior; «eje», árbol de unión entre cabeza y tablero; «tablero», rueda inferior y «taco», rodamiento. Los útiles usados en la fabricación del producto en la rueda son: «Caña», media caña con dos cortes segados que reciben el nombre de «gavilanes». Se utiliza para «cañar» y cortar, principalmente los «hondones»; «alpañate», trozo de badana o fieltro para alisar bocas, bordes y superficies; «palillos» de distintos diámetros, para abrir orificios, «alambre» para cortar piezas; «rayaera», para limpiar la lanchar y «labacero», recipiente donde el alfarero humedece sus manos. El barro aquí depositado, recibe el nombre de «relabajon». Los mayoristas que se dedicaban a la venta ambulante del género, recibían los nombres de «sacaores», «contaores» o «cargueros». Compraban la «carga» y se les hacía el «cuento», que era por un baremo de maravedíes en relación con el número de piezas iguales que se



llevaban. Así por ejemplo, por un maravedí daban al «cargaor» cuatro ollas de un tipo determinado, recibiendo por este motivo esa pieza el nombre de «cuatreña».

Ceclavín. Las labores más antiguas, son las realizadas en «barro colorao», es decir, sin ningún tipo de decoración. Las decoraciones con «tierra amarilla» (tipo Salvatierra) y las enchi-

nadas, son de uso más reciente, si bien es cierto, que la labor de enchinado viene de bastante antiguo también, pero sólo se realizaron en piezas de encargo. Aún se venden labores «colorás» para uso, pero la mayor parte de la producción, que lo es de piezas «galanas» ó enchinadas aunque tengan formas tradicionales, van enfocadas para uso decorativo o de coleccionistas.



**ABASTECIMIENTOS INTERNOS
MAS IMPORTANTES .**



Sin distinción de la pieza a formar, la pella está compuesta de dos gredas distintas, que mezclan y baten en el «pilón» con la «tabla de colar». El trasiego a la «era» se hace con un cubo, pasando el caldo a través de unas retamas que sirven para recoger las impurezas. Reposado el barro, se vuelve el agua sobrante de la «era» al «pilón» a través de una «pica» que los comunica.

Los guijarros que se usan para las piezas enchinadas, son cocidos en hornadas anteriores con el fin de reducir su volumen y evitar así que se desprendan al cocer la pieza donde irán alojados. Al mismo tiempo, esto facilita el triturado de la piedra, para obtención de la china. Inmediatamente después de retirar la pieza del torno, se procede a hacer la «fenefa» para el enchinado, es decir, se dibuja con el

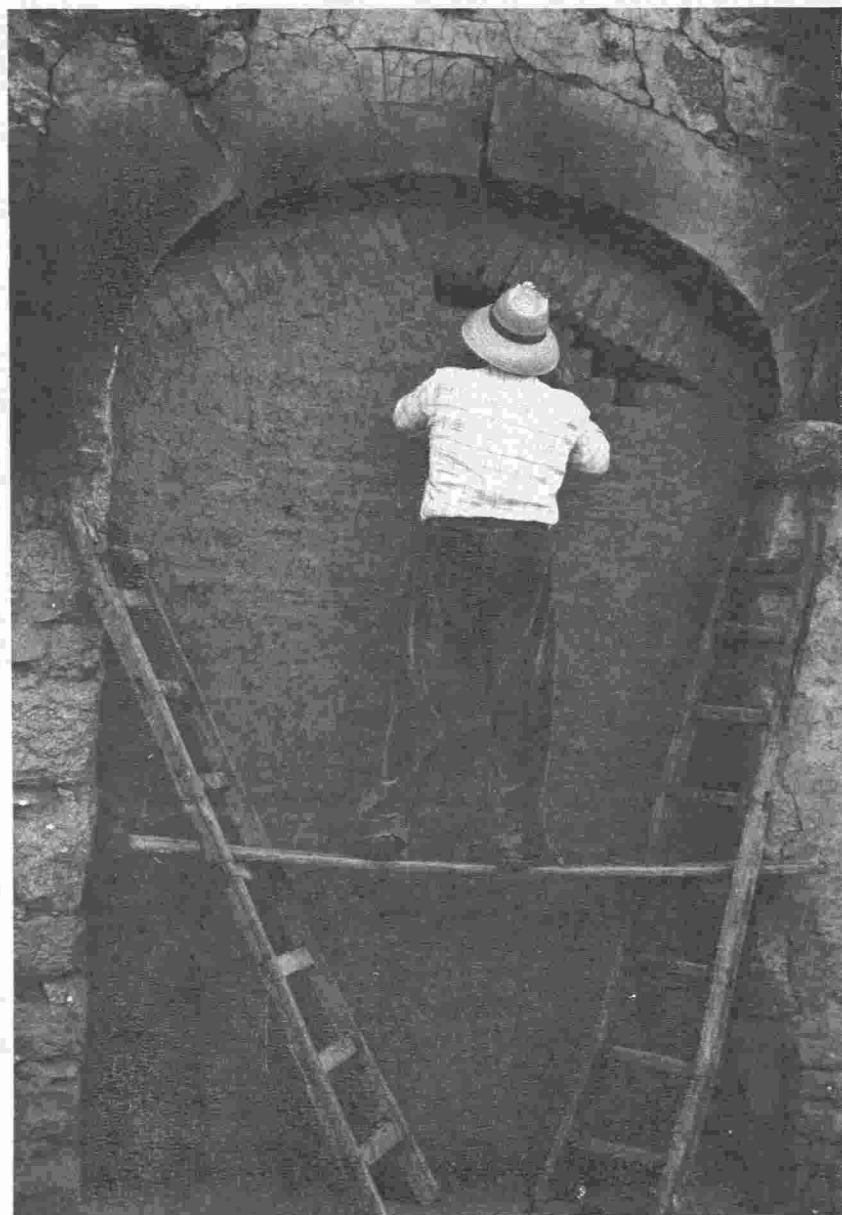
«palo» y a continuación, antes de que empiece a secar, se enchina.

Cuecen por separado el «alvedrío», para lo que «templan» con «leña gorda» durante tres horas, pasando a una cocción más intensa durante otras cuatro, para lo que usan de jara y escoba. Para vigilar el estado de estas «jornás», se realiza una «cata», que consiste en introducir un palo con una «concha» en el extremo, dentro del horno, por la parte superior, donde al «enjonar» se ha dejado colocada expresamente para este fin una cazuela. Al prender el trozo de corcho, da la luz suficiente como para poder observar el estado del «alvedrío». Este sistema es común en varios centros cacereños. Para cocer lo «colorao» y lo «enchinao», la templa es la misma, pero sólo continúan con dos horas de monte bajo. En este caso, el estado de la cocción se observa a través del aspecto que ofrecen los «tiestos» que cierran el horno.

La distribución de estos productos, la realizaban «cargueros» que se encargaban de vender sobre todo por la zona noroeste de la provincia, donde el material de este centro gozaba de muy buena acogida, a pesar del abastecimiento de Arroyo y de los puntos en la zona en que trabajaron simultáneamente.

Torrejoncillo es de los centros cuya antigüedad se remonta a tiempos más lejanos. De mucha tradición en lo que respecta a la elaboración de tinajas. Se han conocido hasta siete «cacharreros» y tres «tinajeros». Los artesanos que actualmente trabajan, realizan indistintamente labores a torno y modelado de tinajas.

Para todas las piezas, usan un solo tipo de barro, muy fuerte y de gran calidad para las piezas de fuego. La extracción se realiza en pozos de hasta tres metros de profundidad. La preparación en el alfar, difiere aquí de la usada en los demás centros de la provincia relacionados con las labores de torno. Todo el barro lleva el mismo tratamiento, siendo este el que corresponde para la confección de conos y tinajas: se macha con un mazo de madera y se pasa al «pilón», que es un «tiesto» de tinaja, para «amollecerlo». El agua es absorbida en su totalidad durante el reposo, después del «bati-do».



Para la decoración de las piezas, en este caso y en la tinajería para su acabado se usa de la pez. Antiguamente se usaba para la cacharrería el alcohol de hoja. También se llegó a usar el guijarro para piezas «enchinás», pero hace muchos años y en muy escasa medida.

La rueda se compone de «cabecilla», «galápago» (situado debajo de la

cabecilla y que une al «travesañ», «eje» y «volante» o rueda inferior. Los instrumentos usados en el torno, son la «caña», la «alpeñata» y el «hilo».

Al igual que en los centros de Trujillo y Ceclavín, las tinajas elaboradas en el torno y los cántaros grandes, se realizan en varias etapas.

Al ser el mismo tipo de barro el

usado para todas las piezas, se «enjoinan» también todas juntas. Las piezas mayores sirven para alojar a las más pequeñas, sacando de esta manera el mayor rendimiento al horno.

También los «cargueros» se surtían de este lugar y llegaban a distribuir estos productos incluso en la zona sur de la provincia de Salamanca. En ocasiones, los propios alfareros salían a vender a zonas fijas que entre ellos concertaban.

Montehermoso tal vez sea la localidad cacereña que más actividades artesanas tradicionales ha tenido. De entre ellas, la de la alfarería a través de sus «cantareros» ocupa un lugar importante. Hasta cinco generaciones de artesanos del barro recuerdan las memorias más viejas del lugar.

Dos clases de barro dan lugar a una producción que difiere en muy poco hoy de las que antaño se realizaban. Alguna forma nueva, casi siempre utilitaria, con las mismas técnicas en el tratamiento y acabado, han incrementado la variedad de lo que aquí se trabaja. Recientemente se ha vuelto a hacer el trabajo de enchinado, que dejó de producirse aquí hace aproximadamente unos treinta años. Se usaba principalmente para decorar las piezas de la «cantarera», compuesta por dos cántaros, una tinaja (con plato y puchero), un barril «de pita» y dos jarras.

El procesado del barro se realiza en el alfar, en cuyo patio están situadas las «eras». Se machan y mezclan en el pilón, excavado en el suelo, donde se bate. Con un cubo, se pasan a la «era» a través del «colaor» (retomas), donde asienta. Se saca el agua sobrante por medio de la «sangraera», volviendo el agua al pilón. Se «orea» pegándolo a la pared y ya dentro del «trabajaero» o habitación donde está dispuesto el torno («rueda») lo «masan» en el «poyo» hasta formar la paella.

Cuecen el «vedrío» y lo «colorao» al mismo tiempo. Las distintas temperaturas para el buen acabado de ambos tipos de piezas la consiguen colocando el material «vedriao» en la parte «bajera» del horno, más cerca de la «fogonera» y el «colorao» en la parte superior.

Al igual que en Torrejoncillo, se

reunían también aquí los «cantareros» para asignarse las zonas de abastecimiento. Montehermoso, junto con los centros del Sur de Salamanca participó en el suministro de las Hurdes.

Casatejada continua en activo, si bien su producción actual difiere en su totalidad de las realizadas en otro tiempo. Antes, trabajaban el género «terrizo» es decir basto para uso, aunque vidriaban algunas en su interior: pucheros, cazuelas, cocinillas, barriles, ollas, baños, calvoteros y también algunas piezas enchinadas: barriles, botellas y «botijinas». En la actualidad, los descendientes de los antiguos alfareros, trabajan una cerámica artística exenta en su totalidad de tradición y que distan bastante del quehacer funcional de la realizada por sus antepasados: botijos de borracho, jarras de dragón, ánforas, floreros, etc.

Esta producción, goza del favor popular. Trabajan principalmente sobre pedidos que los propios alfareros sirven. Cuentan en su haber con varias menciones y premios de concursos y exposiciones nacionales y extranjeras.

Dentro del horno, cada una de las piezas, va introducida dentro de una «cobija» o protector de barro y descansa sobre un «caballete», quedando de esta manera completamente aislada y recibiendo un calor homogéneo.

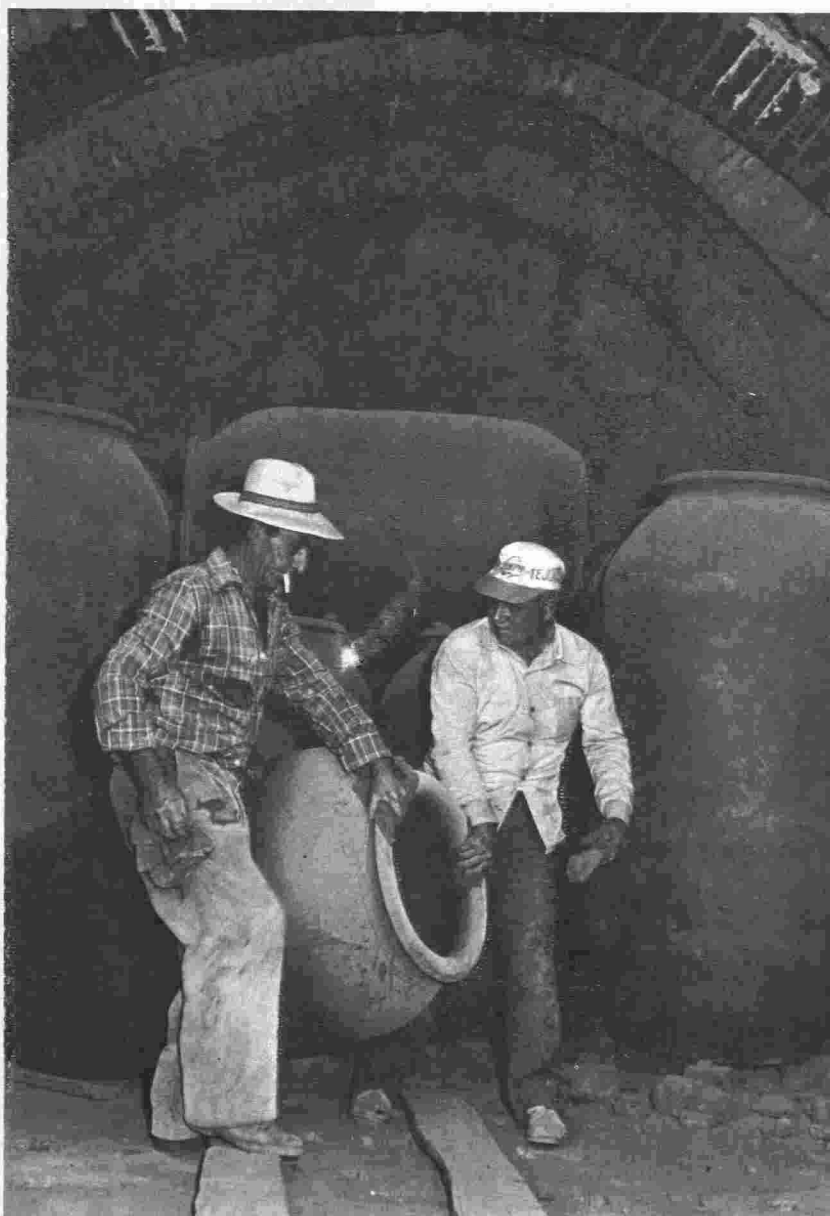
Las piezas, enteramente vidriadas (manganeso), tienen en su acabado un color marrón oscuro-morado.

La templa del horno la realizan por espacio de una hora, avivando posteriormente hasta un total de seis. El material usado como combustible es de escoba y el tapado del horno lo realizan a base de tejas. En la parte superior de la «carga» dejan unos tazones dispuestos de manera que con una «horca» puedan ser sacados para observar el estado de la cocción.

CENTROS EXTINGUIDOS

Alja. Comenzó la labor en esta localidad, cuando un alfarero procedente de Logrosán, instaló un horno hace unos cincuenta años. Trabajó durante veinte años.

Logrosán. Hace veinte años, dejó



de trabajar el último «cacharrero». Tres familias se dedicaron a ello y no se recuerdan los comienzos. La producción fue muy variada y cabe destacar la de tuberías e inodoros que suministraban principalmente a Guadalupe.

Miajadas. Centro conocido por la fabricación de conos. Anteriormente fabricó tinajas (hasta principios de siglo). Dejó de funcionar hace unos veinte años.

Escurjal. La antigüedad del oficio en este lugar es inmemorial. Su extinción es la más reciente de los de la zona meridional de la provincia, ya que data sólo de hace seis años.

Almoharin. A principios de siglo, finalizaron las labores de dos alfareros que al parecer procedían de Zarza la Mayor y de la provincia de Badajoz el otro.

Torre de Santa María. Producción de tinajas exclusivamene hasta el año 1940. Desde entonces ya hata el año 1960, alternaron con los conos. A partir de esa fecha, labores temporales por parte del último tinajero. Hace siete años, lo dejó definitivamente.

Torremocha. Extinguido hace treinta y seis años.

Valencia de Alcántara. Un maestro de Arroyo de la Luz intentó mantener una alfar en este lugar. Trabajó durante cuatro años (1946-1950). No existía tradición alfarera en el lugar.

Brozas. Lugar de gran tradición. En la calle Ollerías, hubo hasta seis talleres abiertos, que dejaron de funcionar antes de la guerra. Posteriormente, un maestro de Arroyo también trabajó, pero lo dejó hace unos treinta y cinco años.

Garrovillas. El comienzo de la actividad data aquí del año 1934, cuando un alfarero de Ceclavín, después de haber trabajado en Torrejoncillo, fijó aquí su residencia y abrió taller. En el año 1941 murió siendo su mujer a partir de ese momento y hasta hace cinco años, la que trabajó el torno. Es éste el único conocimiento que tenemos sobre mujer que haya trabajado el barro en la provincia de Cáceres.

Talavan. Aproximadamente en el año 1880 un alfarero procedente de Montehermoso se instaló en este lugar, que vió así girar la rueda de alfarero por primera vez. Hasta hace once años, se mantuvo la actividad.

Zarza la Mayor. Proviene aquí el oficio, de Brozas, de hace aproximadamente unos doscientos años. Lugar muy conocido en gran parte de la provincia por sus labores, dejó de funcionar hace siete años.

Corja. Inmemorial. Hace veinte años que dejaron de trabajar.

Valverde del Fresno. Dejaron de trabajar en el año 1943. El oficio comenzó con la llegada de maestro procedente de Zarza la Mayor, aproximadamente en el año 1940.

Gata. El comienzo de la actividad es inmemorial. Se dejó de trabajar hace veinticinco años.

Torre de Don Miguel. Clasificamos este centro dentro de los extinguidos por lo infrecuente de sus trabajos. El alfarero, hijo del que lo fué de Gata, debido a una incapacidad laboral parcial, ha dejado de producir de forma comercial. Las instalaciones las conserva en perfecto estado y por ello aún hace en algún rato perdido alguna pieza para satisfacer la petición de algún amigo o amante del barro.

Caminomorisco. Labor temporal de un maestro alfarero de Alba de Tormes que fué a impartir enseñanza del oficio. De esto hace unos veintitrés años, y el oficio no llegó a arraigar.

Mohedas de Granalilla. Un alfarero de Zarza la Mayor, hizo comenzar la actividad en este lugar hace aproximadamente cuarenta y ocho años. Hace treinta y cinco años que dejó de funcionar.

Guijo de Granadilla. Procedían los alfareros de Salvatierra de los Barros. Dejaron de trabajar hace cuatro años.

Ahigal. El último alfarero, dejó de trabajar hace tres años, pero es probable que un hijo suyo reanude los trabajos. De momento no tenemos noticias de comercialización de los nuevos trabajos.

Villar de Plasencia. Estaba ya ex-

tinguida aquí la profesión, cuando de lugar que se ignora llegó un nuevo alfarero. Trabajó y enseñó el oficio a un hijo suyo que con posterioridad fue a trabajar a Alba de Tormes. De esto, que aconteció con motivo de la muerte del padre, hace ya cincuenta años.

Plasencia. En los últimos catorce años, han dejado de funcionar los tradicionales «barreros» de este lugar. El último de ellos, hace dos años. Actualmente, compran labores de otros centros que venden en el mercado. Algunas de las piezas, principalmente la jugetería, las pintan en frío para su posterior venta.

Pasarón de la Vera. Dentro del importante apartado de los trabajos del barro que en esta provincia son los tinajeros, este lugar fue uno de ellos. Exclusivamente tinajas, hasta el momento en que cerró su último horno, hace treinta años, fueron sus labores. La antigüedad del oficio es inmemorial.

Jaraíz de la Vera. También dejó de funcionar.

Romangordo. Hace treinta y cinco años que dejó de funcionar.

Bohonal de Ibor. No fue aquí el oficio, de tradición. Trabajaron alfareros de Puente del Arzobispo. Comenzaron alrededor del año 1950 y lo dejaron quince años después.

Valdelacasa de Tajo. El último alfarero tradicional del lugar, lo dejó durante la guerra. Posteriormente, hace veinticinco años, durante un período de tiempo relativamente corto, trabajaron alfareros de Puente.